MONITOREO DE DOS (2) PLCs EN UNA SOLA HMI.

EQUIPO	*MODELO*	*FABRICANTE*
HMI	*MT510TE4EV*	*WEINTEK*
PLC	*FBs-20MCTU*	*FATEK*

Para esta aplicación se configuraron los PLCs FATEK como maestro y esclavo, siendo maestro el PLC conectado a la HMI WEINTEK, y esclavo el PLC conectado vía RS-485 al PLC maestro.

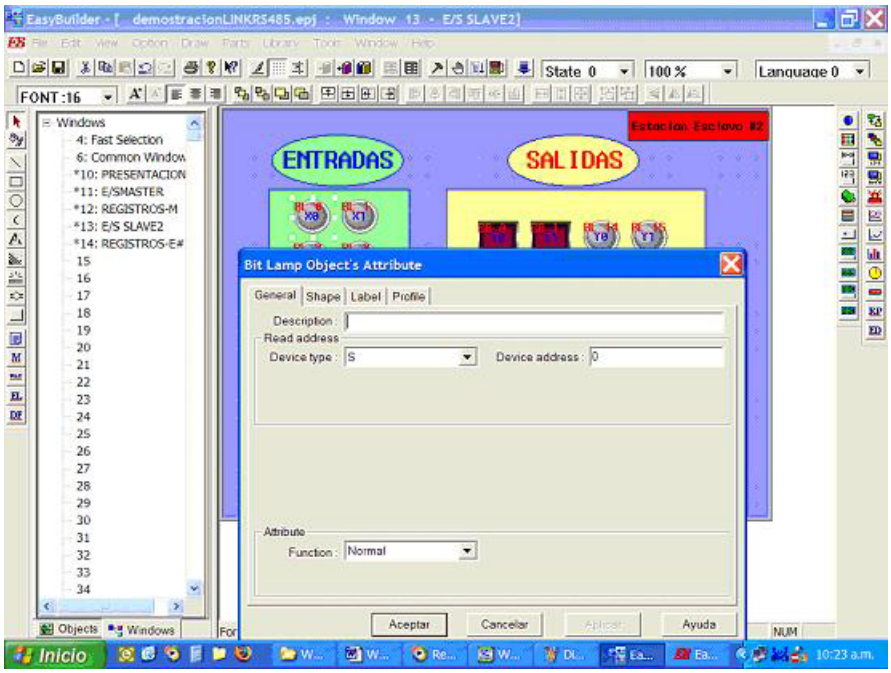
CONFIGURACION DE LA HMI WEINTEK.

- **Para la configuración de la HMI WEINTEK refiérase a la aplicación Weintek RS-485.**

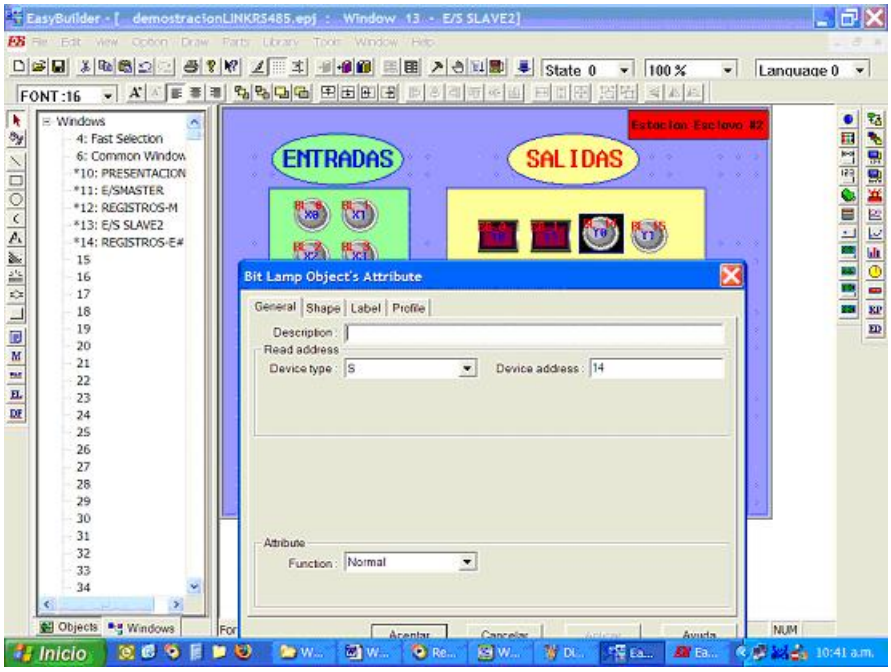
Monitoreo de entradas y salidas (ESTACION ESCLAVO).

- ✓ **Las entradas del PLC esclavo son reflejadas en las siguientes direcciones de memoria del PLC maestro: X0 a X13 (esclavo) → S0 a S13 (maestro) respectivamente.**
- ✓ **Las salidas del PLC esclavo son reflejadas en las siguientes direcciones de memoria del PLC maestro: Y0 a Y9 (esclavo) → S14 a S23 (maestro) respectivamente.**
- ✓ **Las salidas Y0 a Y9, son activadas por los contactos auxiliares M100 a M109 respectivamente.**

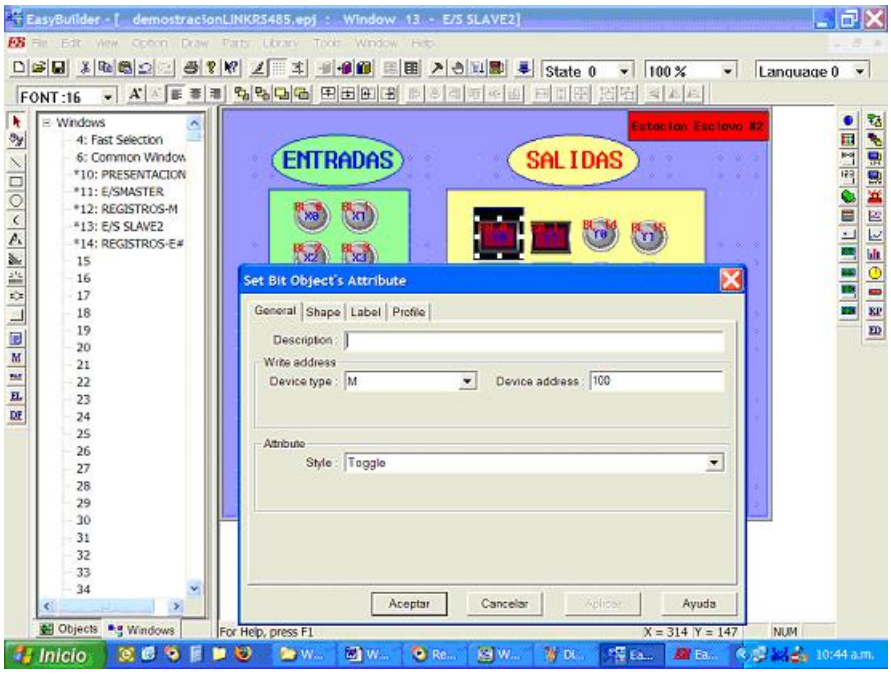
- ***Monitoreo de entradas del PLC esclavo ej: X0.***



- ***Monitoreo de salidas del PLC esclavo ej:Y0.***



- ***Activación de salidas del PLC esclavo ej:Y0.***



- ***Visualización y modificación de los registros (ESTACION ESCLAVO).***

  Para la visualización y modificación de los registros, refiérase a la aplicación WEINTEKRS485.

CONFIGURACION DE LOS PLCs FATEK COMO MAESTRO-ESCLAVO.

La instrucción apropiada para esta aplicación es la siguiente: "INSTRUCCIÓN DE COMUNICACIÓN Y ENLACE (COMUNICATION LINK INSTRUCTION). **FUN151 (CLINK)**.", haga referencia en la pagina 7-123 del manual de usuario.

Esta instrucción es un programa escrito y editado en un texto (link table, en el WINPROLADDER), la unidad de ejecución del programa está dividida por pasos, el cual incluye: # de secuencia, Comando (escritura o lectura), # de estación esclava, Data a transmitir, Longitud de la transacción. Para una instrucción FUN 151, se pueden programar hasta 250 pasos.

Esta instrucción se configuró de la siguiente manera:

1. **En la barra de herramientas haga click sobre le letra" F".**

2. **Posicione el cursor en el editor y haga click.**

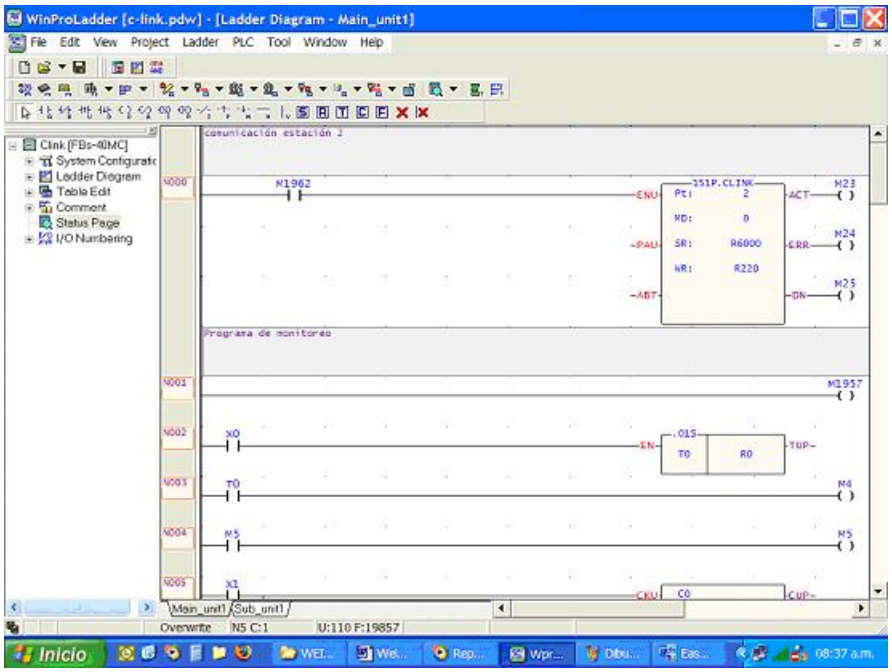
3. **En el cuadro de dialogo elija la función CLINK.**

4. **En el cuadro de dialogo ingrese los valores mostrados en la tabla siguiente.**

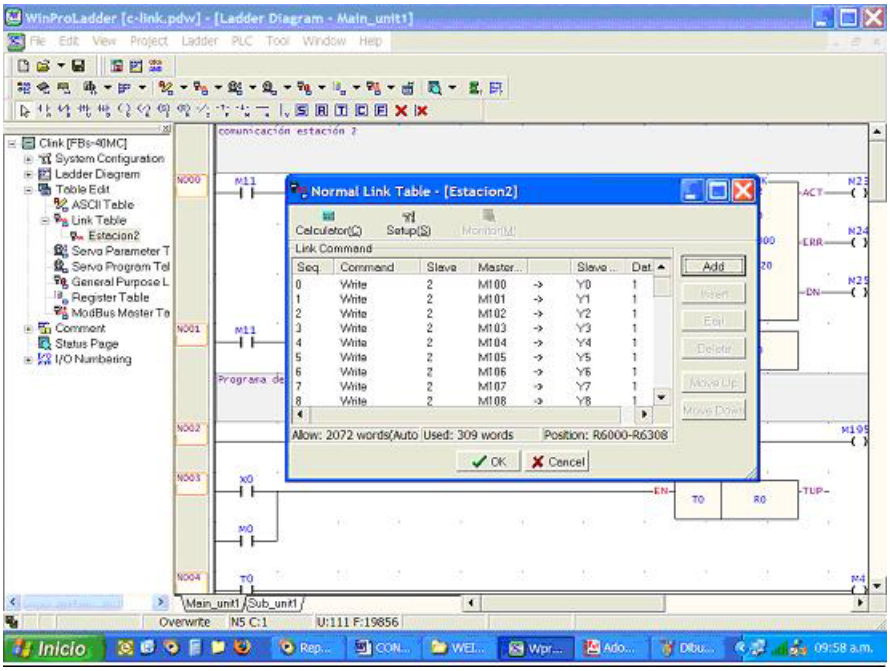
Tabla.

PARAMETRO	VALOR	DESCRIPCION
Numero de puerto 'Pt'	*2*	*Asigna el puerto: 1- 4*
Modo de operación 'Md'	*0*	*Asigna el PLC como la estación maestro*
registro de comienzo 'SR'	*R6000*	*Comienzo del programa de comunicación*
Registro de trabajo 'WR'	*R220*	*Utiliza 8 registros a partir del asignado, y no se utilizan en otra parte*

- ***Función 151 (CLINK).***



- ***Programa de comunicación en la TABLE LINK.***



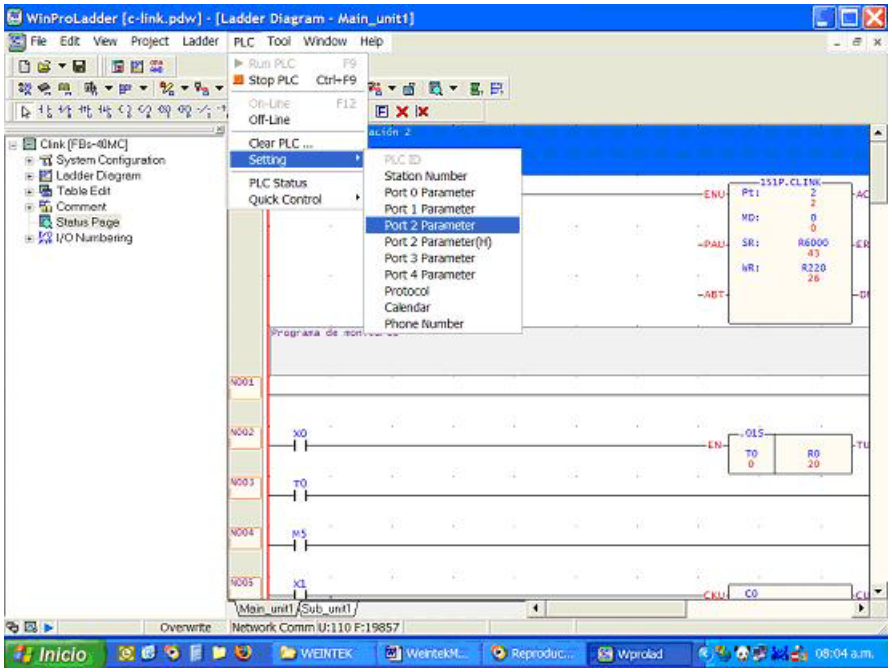
NOTA:
Esta instrucción (CLINK), únicamente estará en el PLC que servirá como MAESTRO, no es necesario colocarla en el o los PLCs ESCLAVO.

- ***Velocidad de* transmisión.**

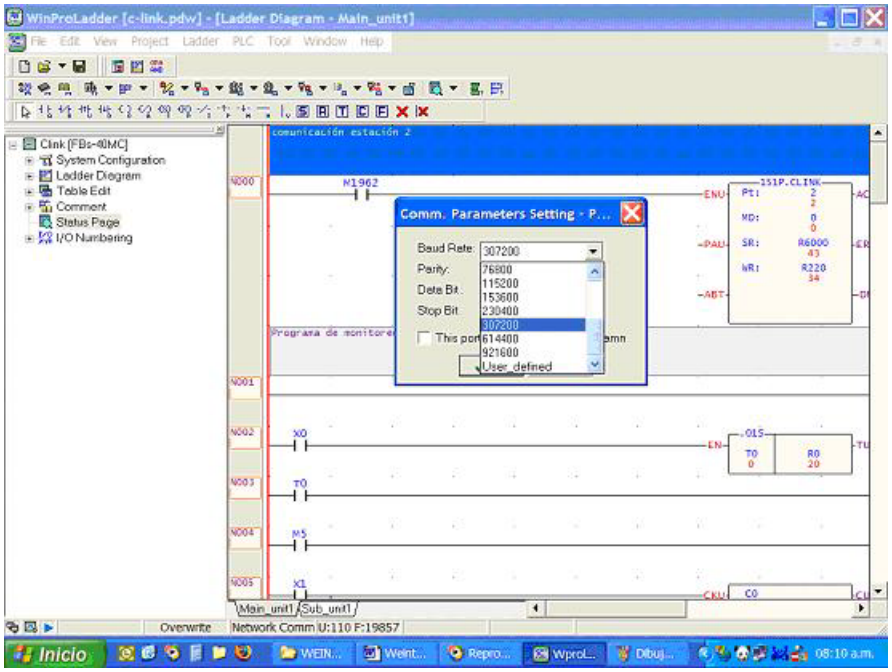
  Debe fijar la velocidad de transmisión entre Maestro y Esclavo, MAXIMO a 614.4 kbps, ya que este esta es la velocidad limite para esta función, refiérase al capítulo #12 del manual de usuario.

- ***Pasos para modificar la velocidad de transmisión.***

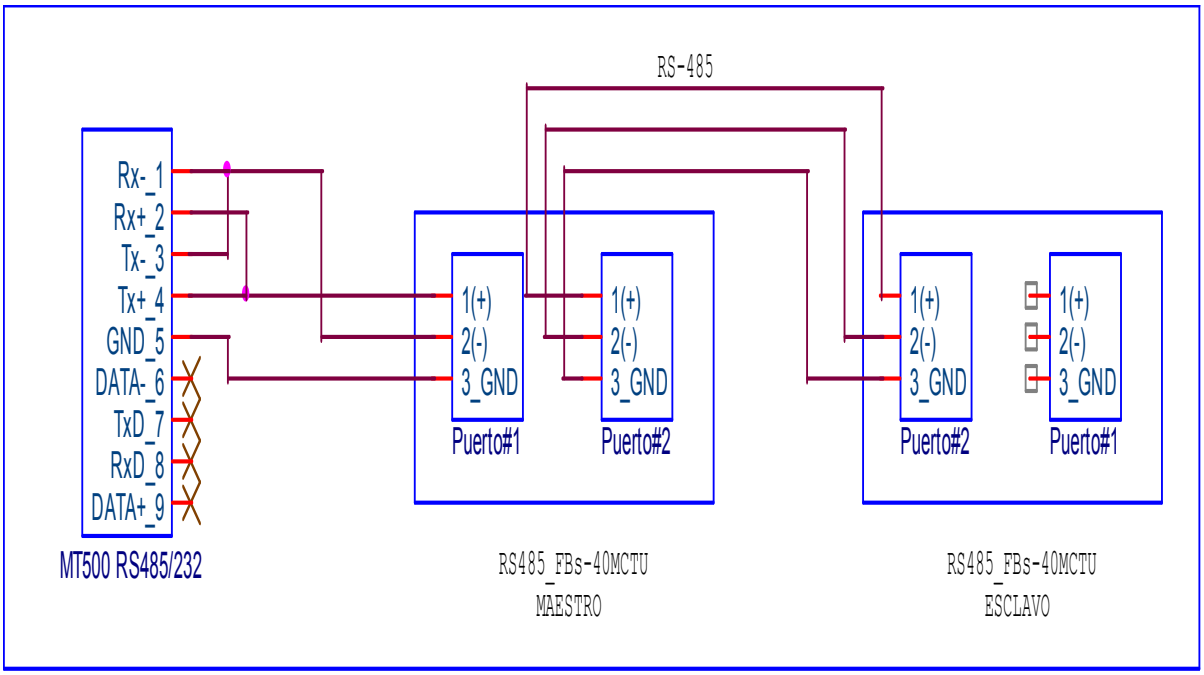
  1. **Asegurese de que el PLC esté ON LINE con el PC.**
  2. **Haga click en PLC ubicada en la barra de menú.**
  3. **Coloque el cursor en SETTINGS y Haga click en PORT 2 PARAMETERS.**



4. **En el cuadro de dialogo que aparece, ingrese en la casilla BAUD RATE, el valor 307200 y haga click en OK.**



CONEXIONES


RS-485
Rx-_1
Rx+_2
Tx-_3
Tx+_4
GND_5
DATA-_6
TxD_7
RxD_8
DATA+_9
MT500 RS485/232
1(+)
2(-)
3_GND
Puerto#1
Puerto#2
RS485_FBs-40MCTU
MAESTRO
RS485_FBs-40MCTU
ESCLAVO